

Acrylmodifiziertes Polysiloxan

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein hochleistungsfähiger, festkörperreicher Zweikomponenten-Deckbeschichtungsstoff, der keine freien Isocyanate enthält und mit seinem sehr niedrigen VOC-Gehalt den einschlägigen Vorschriften entspricht. Bei Einsatz des Produktes als Teil eines Hochleistungs-Korrosionsschutzsystems lässt sich die Standzeit bis zur ersten Wartung verlängern.

Interfine 878 besitzt eine hervorragende Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung und ist im Vergleich zu typischen herkömmlichen Deckbeschichtungsstoffen wie Polyacrylat- und Polyisocyanatsystemen wesentlich beständiger gegen Vergilben und Auskreiben.

ANWENDUNGS-BEREICH

Mit Interfine 878 lassen sich auf fachgerecht grundierten Untergründen strapazierfähige, flexible und abriebfeste Deckbeschichtungen erzielen, die eine gute Beständigkeit gegen verschiedene Chemikalien wie Säuren, Laugen, Lösemittel und Salzlösungen aufweisen.

Das Produkt ist durch Spritzen und Rollen verarbeitbar und eignet sich sowohl zur werksseitigen Beschichtung neuer Konstruktionen als auch für Ausbesserungs- und Wartungsarbeiten vor Ort.

Interfine 878 ist die ideale Lösung für Anwendungen, bei denen das Gesetz den Einsatz isocyanathaltiger Beschichtungsstoffe verbietet oder Lösemittlemissionen begrenzt.

Das Produkt ist für Bereiche vorgesehen, in denen ein dekoratives Erscheinungsbild und ästhetische Aspekte eine große Rolle spielen. Dazu gehören Hochleistungs-Stahlbauten wie Stadien, Brücken, Offshore-Anlagen, schwimmende Produktions-, Lager- und Verladeeinrichtungen (FPSO), Tanklager, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Zellstoff- und Papierfabriken und Kraftwerke sowie Stahlbauten in der Industrie und Wirtschaft, bei denen das optische Erscheinungsbild ebenfalls sehr wichtig ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERFINE 878

Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System			
Glanzgrad	Hochglanz			
Festkörpervolumen	72%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 69-104 µm (2,8-4,2 Mil) Nassschichtdicke			
Theoretische Ergiebigkeit	12 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 60 µm) 481 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2,4 Mil)			
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Rolle			
Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	6 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	4.5 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	3 Stunden	4 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	1.5 Stunden	2.5 Stunden	2.5 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Die angegebenen Trocknungszeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer Luftfeuchte von 50% bestimmt. Die Überarbeitungsintervalle für empfohlene Grund- und Zwischenbeschichtungsstoffe sind vom jeweiligen Produkt abhängig. Siehe dazu Abschnitt Typischer Systemaufbau.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 34°C (93°F); Teil B 55°C (131°F); Gemischt 35°C (95°F)		
Spezifisches Gewicht	1,34 kg/l (11,2 lb/gal)		
VOC	2.05 lb/gal (246 g/l) 194 g/kg	EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

Acrylmodifiziertes Polysiloxan

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Grundierte Flächen

Interfine 878 ist stets auf ein empfohlenes Korrosionsschutzsystem aufzutragen. Die Oberfläche der Grundierung muss trocken und frei von Verunreinigungen sein. Interfine 878 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt). Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Standard vorzubereiten (z.B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6, Strahlreinigung oder SSPC-SP11, Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Aufbringen von Interfine 878 an den notwendigen Stellen zu grundieren.

VERARBEITUNG

Mischung	Das Produkt wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen. (1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren (2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	5 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 3,5 Stunden	15°C (59°F) 2,5 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 1,5 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,28-0,43 mm (11-17 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 155 kg/cm ² (2204 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 25-50 µm (1,0-2,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA007	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA007			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Acrylmodifiziertes Polysiloxan

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Die Technologie für die Herstellung von Interfine 878 ist unter US 6,281,321 und EP 0 941290 patentrechtlich geschützt.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Die besten Ergebnisse in Bezug auf Glanz und optisches Erscheinungsbild werden stets mit herkömmlichem Druckluftspritzen erzielt.

Bei Pinsel- und Rollenauftrag und bei einigen Farbtönen sind zur gleichmäßigen Beschichtung des Untergrundes eventuell zwei Schichten Interfine 878 erforderlich, insbesondere wenn die darunterliegende Beschichtung einen dunklen Farbton aufweist oder wenn bestimmte bleifreie, leuchtende Farbtöne wie Gelb- oder Orangetöne verwendet werden. Am günstigsten ist es, unter Interfine 878 einen Zwischen- oder Korrosionsschutzbeschichtungsstoff in einem zum Produkt passenden Farbton aufzutragen.

Dieses Produkt darf nur mit Verdünnungen verdünnt werden, die von International Protective Coatings empfohlen werden. Andere Verdüner, insbesondere alkohol- und ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus der Beschichtung stark beeinträchtigen.

Die Topfzeit darf nicht überschritten werden, auch dann nicht, wenn das Produkt noch flüssig ist und gebrauchsfähig erscheint. Eine gute Arbeitspraxis ist es, die Verarbeitung jeweils mit vollen, ungeöffneten Gebinden zu beginnen. Der Härter ist gegen Feuchtigkeit empfindlich. Bei angebrochenen Gebinden besteht die Gefahr einer Reaktion des Härters mit Feuchtigkeit. Dies wirkt sich negativ auf die Leistungseigenschaften der Beschichtung aus.

Die Oberflächentemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Beim Aufbringen von Interfine 878 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Beim Spritzen mehrerer Schichten Interfine 878 ist darauf zu achten, dass ein durchgehender nasser Film appliziert wird, damit es zu einer guten Koaleszenz kommt. Wird dies nicht beachtet, kann sich das negativ auf das Erscheinungsbild und die Leistungseigenschaften der Beschichtung auswirken.

Interfine 878 härtet bei einer relativen Luftfeuchte von 40 % bis 85 % ausreichend aus. Bei niedrigerer Luftfeuchte erfolgt der Aushärtungsvorgang langsamer, bei höherer Luftfeuchtigkeit schneller.

Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen kann zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Soll die Beschichtung nach Bewitterung oder Alterung überarbeitet werden, dann sind von der zu überarbeitenden Oberfläche vor Auftrag einer weiteren Schicht Interfine 878 alle Verunreinigungen wie z. B. Öle, Fette, Salze und Verunreinigungen durch Verkehrsaufkommen sorgfältig zu entfernen.

Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen und niedrigen Temperaturen.

Dieses Produkt wird nicht zum Einsatz unter Bedingungen empfohlen, unter denen es zum dauerhaften Eintauchen der Beschichtung in Flüssigkeiten kommt.

Ist mit längerem Chemikalien- oder Lösemittelkontakt durch Spritzer zu rechnen, dann wenden Sie sich bitte wegen Informationen zur Eignung des Produktes an International Protective Coatings.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interfine 878 kann auf bestimmte Zwischenbeschichtungsstoffe appliziert werden.

Die absoluten maximalen Überarbeitungsintervalle für Interfine 878 sind vom verwendeten Grund- bzw. Zwischenbeschichtungsstoff abhängig. Bitte informieren Sie sich vor Einsatz des Produktes anhand der Datenblätter der betreffenden Grund- und Zwischenbeschichtungsstoffe und der für Interfine 878 empfohlenen Arbeitsverfahren.

Geeignete Zwischenbeschichtungsstoffe sind:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 200HS	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Interplus 356	

Informationen zu weiteren geeigneten Grund- und Zwischenbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Acrylmodifiziertes Polysiloxan

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter www.international-pc.com herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Verarbeitungshinweise für Interfine 878

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur zum Auftragen durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, im Material Safety Data Sheet (Material-Sicherheits-Datenblatt) und auf den Behältern vorgesehen und ist nicht ohne Einbeziehung der Material Safety Data Sheets (MSDS) zu benutzen, die International Protective Coatings den Kunden zur Verfügung stellt.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern und ein entsprechendes Abführen der Dämpfe ermöglichen.

Bei Fragen zur Eignung beim Einsatz dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16.67 Liter	20 Liter	3.33 Liter	5 Liter
	5 US Gal	4.17 US Gal	5 US Gal	0.83 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	25.4 kg		3.7 kg	
	5 US Gal	54.7 lb		7.7 lb	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Teil A Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Teil B Mindestens 6 Monate bei 25° C (77° F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.			

Wichtiger Hinweis

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter www.international-marine.com oder www.international-pc.com verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.

Angabe: 20.05.2015

Copyright © AkzoNobel, 20.05.2015.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.